



บทที่ 6

การติดตามผลหลังการตรวจประเมิน

การติดตามผลการปรับปรุงแก้ไขของโรงงานตัวอย่าง ตามที่ผู้ตรวจประเมินได้พบสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด เมื่อวันที่ 25 พฤศจิกายน 2541 โดยโรงงานตัวอย่างได้จัดทำแผนการปรับปรุงแก้ไข ซึ่งเป็นสิ่งจำเป็นที่จะต้องทำเพื่อมิให้เกิดผลเสียต่อระบบคุณภาพได้ และจะต้องทำเป็นหลักฐานยืนยันให้ทางผู้ตรวจประเมินของอียูตรวจสอบในวันที่ไปติดตามผลการแก้ไข ซึ่งแผนการปรับปรุงแก้ไขนี้ได้เริ่มตั้งแต่ในช่วงเดือนธันวาคม 2541 จนถึงปลายเดือนมกราคม 2542 โดยแบ่งเป็นสิ่งที่ต้องปรับปรุง 7 หัวข้อ และข้อเสนอนแนะ 16 หัวข้อ

ในการดำเนินการปฏิบัติการแก้ไขสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจพบในแต่ละเรื่องนั้น หัวหน้าฝ่ายจะเป็นผู้รับผิดชอบในฝ่ายของตน และทำการสอบสวนหาสาเหตุที่เกิดขึ้น เพื่อหาทางป้องกันมิให้เกิดขึ้นได้อีก ถ้าไม่มีการสอบสวนหาสาเหตุอย่างจริงจังแล้ว อาจทำให้สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเกิดขึ้นซ้ำอีกได้ ดังนั้น หัวหน้าฝ่ายจะเป็นผู้รับผิดชอบและให้ความสนใจในการแก้ไขปัญหาและหาสาเหตุเพื่อป้องกันปัญหาไม่ให้เกิดขึ้นอีก การปฏิบัติการแก้ไขได้กำหนดระยะเวลาในการดำเนินการแก้ไขตามสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจพบ ซึ่งขึ้นอยู่กับความยากง่ายของปัญหา และลักษณะของปัญหานั้นเป็นเรื่องเล็กน้อยหรือเป็นเรื่องใหญ่

เมื่อได้มีการปฏิบัติการแก้ไข และหาวิธีในการป้องกันแล้ว จะต้องมีการติดตามผลเพื่อเป็นการพิสูจน์ว่าได้มีการปฏิบัติการแก้ไขแล้วจริง ซึ่งการปฏิบัติการแก้ไขนี้อาจจะก่อให้เกิดการปฏิบัติงานหรือดำเนินงานใหม่ ๆ ขึ้นนอกเหนือจากที่ได้ระบุหรือกำหนดไว้ในคู่มือคุณภาพ หรือคู่มือระเบียบวิธีปฏิบัติ ซึ่งถือได้ว่าเป็นการปรับปรุงระบบคุณภาพให้ดีขึ้น หรืออาจจะต้องมีการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดบางอย่างเพื่อให้เหมาะสมกับระบบคุณภาพที่เป็นอยู่

จากการติดตามผลการปรับปรุงแก้ไขของโรงงานตัวอย่าง เมื่อวันที่ 15 มกราคม 2542 พบว่าความคืบหน้าในการแก้ไขข้อบกพร่อง เป็นไปตามแผนการปรับปรุงที่ได้กำหนดไว้ โดยที่โรงงานตัวอย่างได้นำสิ่งที่ต้องแก้ไขและข้อเสนอนแนะที่ทางผู้ตรวจประเมินของอียูได้ตรวจพบ ไปกำหนดวิธีการแก้ไข ซึ่งบางเรื่องจะต้องมีการแก้ไขในคู่มือระเบียบปฏิบัติงาน หรือเอกสารมาตรฐานที่มีกา

ให้อยู่ในปัจจุบัน และบางเรื่องอาจจะกระทบกับพนักงานที่ปฏิบัติงานโดยตรง ซึ่งทางโรงงาน ตัวอย่างได้มีการชี้แจงและทำความเข้าใจกับพนักงานทุกระดับ เพื่อให้เข้าใจตรงกันว่าการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบเป็นหน้าที่ของทุก ๆ คน เพื่อทำให้วิธีปฏิบัติงาน และระบบคุณภาพมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ซึ่งแต่ละหัวข้อของวิธีการแก้ไขมีรายละเอียดดังนี้

1. ฝ่ายประกันคุณภาพได้กำหนดวิธีการประเมินผลที่ได้จากการปฏิบัติงานในระบบคุณภาพเพื่อเปรียบเทียบกับวัตถุประสงค์ และนโยบายคุณภาพที่ได้วางไว้ เช่น นโยบายคุณภาพในเรื่องของการสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า โดยจะต้องส่งมอบผลิตภัณฑ์ตลอดจนการบริการตามที่ลูกค้าต้องการ และส่งเสริมการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่อง ซึ่งจะเปรียบเทียบจากผลที่ได้จากการปฏิบัติงานในระบบคุณภาพ เช่น เปอร์เซ็นต์ของเสียที่พบโดยลูกค้า และการส่งของทันเวลาตามเกณฑ์ที่ลูกค้ากำหนดหรือไม่ ถ้าเปอร์เซ็นต์ของเสียและการส่งของทันเวลาอยู่ในเกณฑ์ที่ลูกค้ากำหนดแสดงว่าการปฏิบัติงานในระบบคุณภาพเป็นไปตามนโยบายคุณภาพที่ได้วางไว้

2. หัวข้อในการประชุมเกี่ยวกับคุณภาพที่กำหนดไว้ ได้มีการทบทวนหัวข้อเหล่านั้นทุก ๆ 3 เดือน เพื่อให้ครอบคลุมและเหมาะสมกับสถานการณ์ หรือปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบัน

3. มีการจัดทำเอกสารประเมินผลกิจกรรมด้านคุณภาพ เช่น ประเมินผลของการทำกิจกรรม 5ส ในช่วง 1 ปีที่ผ่านมาว่าได้ตามเป้าหมายที่กำหนดไว้หรือไม่

4. รายการมาตรฐานด้านคุณภาพของแต่ละชิ้นงานที่มีอยู่ เช่น Drawing, QC Process, Inspection Standard, Operation Chart ฯลฯ ได้มีการจัดทำเรียบร้อยแล้ว ซึ่งรายการมาตรฐานด้านคุณภาพมีไว้เพื่อดูว่าชิ้นงานที่ทำการผลิตมีเอกสารมาตรฐานด้านคุณภาพครบหรือไม่ ถ้าไม่ครบต้องรีบจัดทำก่อนการผลิตจริง

5. เนื้อหาใน Inspection Standard ของ Harness Engine Room ได้มีการปรับปรุงรายละเอียด จำนวนในการสุ่มให้ตรงกับที่ปฏิบัติงานจริง และได้รับการอนุมัติโดยอิชูแล้ว

6. ได้มีการซื้อ Block Gauge ที่เป็นมาตรฐาน และนำไปแยกเก็บเพื่อไม่ให้มีการหยิบนำมาใช้อีก และได้มีการนำวิธีการนี้ไปใช้กับเครื่องมือวัด หรือเครื่องทดสอบอื่น ๆ ที่ไม่ได้ใช้งานแล้ว

7. มีการกำหนดขั้นตอนในการทวนสอบผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการทดสอบ ด้วยเครื่องมือวัดที่ผลการสอบเทียบไม่ผ่าน โดยจะมีการทวนสอบผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่อยู่ในเงื่อนไขดังกล่าว แม้ว่าจะมีการส่งผลิตภัณฑ์เหล่านั้นให้ลูกค้าแล้วก็ตาม
8. ทำการลงทะเบียนและแสดงสถานะของอุปกรณ์เครื่องวัดทั้งหมดที่ใช้ในการอ้างอิงโดยไม่ต้องสอบเทียบแล้ว เช่น จิกตรวจสอบ
9. ฝ่ายบำรุงรักษาเครื่องจักร ได้ปรับปรุงและทบทวนขั้นตอนในการทำ Preventive Maintenance (P.M.) โดยกำหนดให้ผู้จัดการทำการตรวจสอบแผนการทำ P.M. ทุกสัปดาห์ว่าพนักงานได้มีการปฏิบัติตามแผนจริง
10. กรณีที่พบปัญหาที่เกิดจากเครื่องจักรผิดปกติ ได้มีการกำหนดเกณฑ์ในการสอบกลับชิ้นส่วนที่ผลิตไปแล้ว ถึงแม้ว่าชิ้นส่วนเหล่านั้นอาจถึงมือลูกค้าแล้วก็ตาม เพื่อเป็นการประกันว่าลูกค้าจะได้รับแต่ของที่มีคุณภาพเท่านั้น
11. แบบฟอร์มบันทึกการตรวจเช็คประจำวันได้มีการแก้ไข โดยระบุว่าต้องบันทึกค่าที่วัดได้เป็นตัวเลขเท่านั้น เพื่อสามารถนำค่าที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้
12. วิธีการจัดเก็บ Mold, Die และเครื่องมือต่าง ๆ ได้เขียนไว้เป็นเอกสารให้พนักงานเข้าใจตรงกันถึงวิธีการดูแล และบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา และเพื่อป้องกันการนำไปใช้ที่ผิดพลาด
13. เพิ่มเนื้อขั้นตอนการดำเนินการสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับความเสียหายในระหว่างการขนส่งไป ในเอกสารขั้นตอนการควบคุมผลิตภัณฑ์ เพื่อป้องกันความเสียหายในระหว่างการขนส่งก่อนถึงมือลูกค้า
14. ในใบแจ้งปัญหามีการระบุลักษณะและแบ่งแยกปัญหา เช่น ปัญหาสำคัญอย่างชัดเจน เพื่อให้ผู้รับผิดชอบหรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบถึงระดับความสำคัญของปัญหา และรับดำเนินการแก้ไขเมื่อพบปัญหาเหล่านั้นทันที

15. โรงงานตัวอย่างได้ติดตั้งเครื่องขยายเสียงในสายการผลิต เพื่อแจ้งข่าวสารทันทีเมื่อพบปัญหาในระหว่างกระบวนการผลิต เช่น พนักงานลืมประกอบชิ้นส่วน ณ ตำแหน่งใด ในกระบวนการถัดไป ถ้าตรวจพบชิ้นส่วนลืมประกอบจะต้องแจ้งหัวหน้างานให้ประกาศผ่านเครื่องขยายเสียงทันที เพื่อให้พนักงานที่ลืมประกอบชิ้นส่วนรับทราบข่าวสารและทำการปรับปรุงแก้ไขทันที

16. ใบแจ้งปัญหาบางรายการไม่ได้กำหนดวิธีการแก้ไข ดังนั้น จึงกำหนดให้ผู้จัดการอนุมัติรายงานสรุปใบแจ้งปัญหาและแนวทางแก้ไขทุกสัปดาห์ เพื่อให้ผู้จัดการรับทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้นและดำเนินการแก้ไข

17. จัดทำระบบการควบคุม Process Change ของผู้ผลิตรายย่อย (Sub-Supplier) โดยระบุเงื่อนไขที่ผู้ผลิตรายย่อยจะต้องปฏิบัติเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต เช่น การเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร, การย้ายสถานที่ผลิต เป็นต้น และได้มีการแจ้งให้ผู้ผลิตรายย่อยทราบอย่างเป็นทางการแล้ว

18. มีการจัดแผนการติดตาม (Follow-up) ผลการแก้ไข ของผู้ผลิตรายย่อย หลังจากที่ได้มีการตรวจติดตามประจำปี (Audit) เพื่อให้แน่ใจว่าผู้ผลิตรายย่อยได้ปฏิบัติตามที่กำหนดไว้

19. กำหนดแผนและกฎเกณฑ์ในการตรวจประเมินบริษัทผู้รับจ้างสอบเทียบ

20. กำหนดแผนและกฎเกณฑ์ในการตรวจประเมินการซ่อมบำรุงของหน่วยงานภายนอก

21. ฝ่ายบุคคลจัดประชุมร่วมกับฝ่ายเทคนิค กำหนดรายการฝึกอบรม และขั้นตอนในการฝึกอบรมสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่ โดยจะมีการฝึกอบรมวิธีการทำงาน และการนำเอกสารมาตรฐานต่าง ๆ ไปปฏิบัติ เนื่องจากว่าทางโรงงานมีวิธีปฏิบัติงานที่ดีและถูกต้องอยู่แล้ว จึงอยู่ที่พนักงานจะปฏิบัติงานได้ถูกต้องตามวิธีที่กำหนดไว้หรือไม่เท่านั้น

22. เนื่องจากพนักงานบางคนยังไม่ได้รับการฝึกอบรมตามแผนการฝึกอบรมประจำปีทำให้ไม่มีการบันทึกการฝึกอบรมเหล่านั้น ดังนั้นทางโรงงานตัวอย่างจึงทำการทบทวนบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานทั้งหมด และในกรณีที่พนักงานบางคนยังไม่ได้รับการฝึกอบรมประจำปี ทางฝ่ายบุคคลจะแจ้งให้ผู้จัดการในสังกัดนั้นรับทราบ และส่งพนักงานใต้บังคับบัญชาของตนมาทำการฝึกอบรมในลำดับต่อไป

23. ทำการอบรมพนักงานจัดส่งในหัวข้อเกี่ยวกับการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ ด้วยวิธีการต่าง ๆ เช่น การขับรถ Forklift และได้เพิ่มหัวข้อเหล่านั้นลงในแผนการฝึกอบรมพนักงานที่ต้องทำหน้าทีนี้



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางที่ 6.1 แสดงแผนการปรับปรุงของโรงงานตัวอย่างตามข้อเสนอแนะ

แผนการปรับปรุงของโรงงานตัวอย่างตามข้อเสนอแนะ								MAKER : TAP					
ข้อ กำหนด	สิ่งที่ต้องปรับปรุง	วิธีการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบ	ธ.ค. 41				ม.ค. 42				ความคืบหน้า	
				1	2	3	4	1	2	3	4	26 ธ.ค. 41	29 ม.ค. 42
1	1.1) กำหนดวิธีการวัดผลหรือการประเมินผลที่ได้จากการปฏิบัติงานในระบบคุณภาพเพื่อเปรียบเทียบกับวัตถุประสงค์และนโยบายคุณภาพที่ไว้วางไว้	1.1) ฝ่ายประกันคุณภาพ ศึกษาวิธีการประเมินผลที่ได้จากการปฏิบัติงานในระบบคุณภาพเพื่อเปรียบเทียบกับวัตถุประสงค์และนโยบายคุณภาพที่ไว้วางไว้	QA	<input checked="" type="checkbox"/>								100%	
	1.2) กำหนดระยะเวลา อำนาจการขออนุมัติหรือและวาระของการประชุมเกี่ยวกับคุณภาพ	1.2) เติมนโยบายหรือวิธีการประชุมเกี่ยวกับคุณภาพทุกๆ 3 เดือน	QA	<input checked="" type="checkbox"/>								100%	
3	3.1) ต้องมีการประเมินผลกิจกรรมระหว่างปี	3.1) จัดทำเอกสารประเมินผลกิจกรรมด้านคุณภาพ	QA	<input checked="" type="checkbox"/>								100%	
5	5.1) ให้ทำเอกสารที่ใช้ควบคุมมาตรฐานด้านคุณภาพที่มีอยู่ทั้งหมด	5.1) จัดทำรายการมาตรฐานด้านคุณภาพของแต่ละชิ้นงานที่มีอยู่ทั้งหมด	QA	<input checked="" type="checkbox"/>								100%	
	5.2) ให้ปรับปรุงเนื้อหาใน INSP. STD. ให้ตรงกับการทำงานจริง เช่น จำนวนในการสุ่ม, ความถี่	5.2) ดำเนินการปรับปรุงรายละเอียดดังกล่าวและส่งให้ ISUZU อนุมัติอีกครั้ง	QA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							50%	100%
6	6.1) ค่าซีของ BLOCK GAUGE ที่เกินมาตรฐานที่กำหนด เช่น SPEC+ 0.0001 , RESULT =0.00011	6.1) ในส่วนของ BLOCK GAUGE ที่เกินมาตรฐานที่กำหนดนี้ทาง TAP ไม่ได้นำมาใช้งานในการสอบเทียบ แต่อย่างไรก็ตาม TAG จะทำการชี้แจงนำใช้งาน	QA	<input checked="" type="checkbox"/>								100%	
	6.2) กำหนดวิธีการทบทวนผลการทดสอบผลิตภัณฑ์ในกรณีตรวจสอบพบภายหลังว่าเครื่องมือที่ใช้ทดสอบไม่ผ่านการสอบเทียบ	6.2) เติมนโยบายในการทบทวนผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ผ่านการทดสอบด้วยเครื่องมือวัดที่ผลการสอบเทียบไม่ผ่าน	QA	<input checked="" type="checkbox"/>								100%	

ข้อ กำหนด	สิ่งที่ต้องปรับปรุง	วิธีการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบ	ส.ค. 41			ม.ค. 42			ก.พ. 42			ความคืบหน้า		
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
6	6.3) คือทำการปรับปรุงแสดงสถานะของอุปกรณ์เครื่องวัดที่ใช้ในการอ้างอิงและไม่ต้องทำการสอบเทียบในสายการผลิต	6.3) ลงทะเบียนและแสดงสถานะของอุปกรณ์เครื่องวัดทั้งหมดที่ใช้สำรับอ้างอิงโดยไม่ต้องสอบเทียบ	QA											100%	-
7	7.1) ปรับปรุงขั้นตอนและผู้รับผิดชอบในการทำ P.M. ให้ชัดเจน	7.1) ทบทวนขั้นตอนและผู้รับผิดชอบในการทำ P.M. ว่าได้ปฏิบัติตามที่ระบุไว้ในหรือไม่	PM											30%	100%
	7.2) กำหนดขั้นตอนในการสอบกลับชิ้นส่วนที่ผลิตไปแล้วเมื่อพบปัญหาเครื่องจักรผิดปกติ	7.2) จัดทำกฎเกณฑ์ในการปฏิบัติงานเมื่อพบปัญหาที่เกิดจากเครื่องมือ เครื่องจักร เพื่อสอบกลับชิ้นส่วนที่ผลิตไปแล้ว	PM											100%	-
	7.3) ควรบันทึกค่าที่วัดได้เป็นตัวเลขเท่านั้น เพื่อเป็นหลักฐานและเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้	7.3) แก้ไขเอกสารแบบฟอร์มบันทึกการตรวจเช็คประจำวัน โดยระบุว่าจะบันทึกค่าที่วัดได้เป็นตัวเลขเท่านั้น	QA											100%	-
	7.4) ควรเขียนเอกสารเกี่ยวกับการจัดเก็บ MOLD, DIE และเครื่องมือต่างๆ เพื่อป้องกันการใส่ที่มีผิดพลาด	7.4) เติมน้ำหนักเกี่ยวกับการจัดเก็บ MOLD, DIE และเครื่องมือต่างๆลงในเอกสารการควบคุมเครื่องตรวจ เครื่องมือวัด	QA											0%	100%
9	9.1) ไม่มีการระบุถึงวิธีดำเนินการเมื่อเกิดความเสียหายในระหว่างการขนส่ง	9.1) เติมน้ำหนักการดำเนินการสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับความเสียหายในระหว่างการขนส่ง	QA											0%	100%
11	11.1) ไม่มีการระบุลักษณะของปัญหา เช่น ปัญหาสำคัญในใบแจ้งปัญหา	11.1) แบ่งแยกลักษณะของปัญหาให้ชัดเจน และระบุลงในใบแจ้งปัญหา เช่น ปัญหาสำคัญ	QA											40%	100%
	11.2) กำหนดขั้นตอนที่สามารถแจ้งข่าวสารได้ทันทีเมื่อมีปัญหาทุบแวงเกิดขึ้น	11.2) แก้ไขขั้นตอนการจัดการปัญหาคุณภาพ โดยเพิ่มขั้นตอนที่สามารถรายงานปัญหาได้เร็วให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับทราบ เมื่อมีปัญหาทุบแวงเกิดขึ้น	QA											100%	-

ไอ กำหนด	สิ่งที่ต้องปรับปรุง	วิธีการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบ	ร.ศ. 41			ร.ศ. 42			ความพึงพอใจ		
				1	2	3	4	5	6	7	8	25 ร.ศ. 41
11	11.3) ควรมีการรายงานสรุปใบแจ้งปัญหาและแนวทางการแก้ไขให้ผู้จัดการรับทราบทุกสัปดาห์	11.3) ผู้จัดการอนุมัติรายงานสรุปใบแจ้งปัญหาและแนวทางการแก้ไขทุกสัปดาห์	QA								100%	-
13	13.1) ต้องทำเงื่อนไขให้ผู้ผลิตรายย่อยจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต	13.1) ดำเนินการในการประชุมร่วมกับในส่วนที่เกี่ยวข้อง เพื่อจัดตั้งระบบการควบคุม Process Change สำหรับ Sub-Supplier	PUR								0%	100%
	13.2) ควรกำหนดมาตรการในการควบคุมผู้ผลิตรายย่อย ให้ปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ที่กำหนดไว้	13.2) จัดตั้งมาตรการในการควบคุม Sub-Supplier ให้ปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ที่กำหนดไว้โดยทำการแก้ไขขั้นตอนการปฏิบัติงาน(W.I) ที่เกี่ยวข้อง	QA								30%	100%
	13.3) กำหนดเกณฑ์ในการประเมินบริษัทผู้รับจ้างสอบเทียบ	13.3) กำหนดแผนการตรวจประเมินบริษัทผู้รับจ้างสอบเทียบ	QA								0%	100%
	13.4) กำหนดเกณฑ์ในการประเมินการซ่อมบำรุงของหน่วยงานภายนอก	13.4) กำหนดแผนการตรวจประเมินการซ่อมบำรุงของหน่วยงานภายนอก	QA								0%	100%
16	15.1) ต้องกำหนดรายการฝึกอบรมและขั้นตอนในการฝึกอบรมสำหรับผลิตภัณท์ใหม่	15.1) จัดประชุมร่วมกับระหว่างฝ่ายบุคคลและฝ่ายเทคนิค เพื่อกำหนดรายการและขั้นตอนในการฝึกอบรมสำหรับผลิตภัณท์ใหม่	PER								10%	100%
	15.2) บริษัทมีการฝึกอบรมพนักงานต้องครบถ้วนหลักสูตรที่กำหนดในแผนการฝึกอบรมประจำปี	15.2) ทบทวนบันทึกการฝึกอบรมของพนักงานกับแผนการฝึกอบรมประจำปี	PER								10%	100%
	15.3) พนักงานจัดส่งต้องได้รับการอบรมเกี่ยวกับการเคลื่อนย้ายด้วยวิธีการต่างๆ	15.3) เติมน้ำหรืออบรมเกี่ยวกับการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ด้วยวิธีการต่างๆลงในแผนการฝึกอบรมพนักงานที่จัดทำหน้าที่นี้	PER								100%	-